

# ナスカ・プロミル テクノ製品用NCデータ出力手順書

株式会社テクノ  
Ver1.0  
2011/5/30

## 1. 概要

本書では、株式会社ゴードーソリューション社の『ナスカ・プロCAD』『ナスカ・プロミル』で作成した加工工程を、NCデータとして出力し、テクノ製品（SLM4000, PLMC40, PLMC-M2EX）にダウンロードするための手順を示します。

初期導入時

[ 3 . 初期設定手順 ]

の手順を実施してください。

加工毎のNCデータ出力をする時

[ 4 . 加工毎の操作手順 ]

の手順を実施してください。

『ナスカ・プロCAD』『ナスカ・プロミル』等ゴードーソリューション社製品の詳細な仕様や操作方法については、各製品のマニュアルをご確認ください。

テクノでは、『ナスカ・プロミル』用のポストファイルをサンプルとして提供しています。ホームページよりダウンロードして使用いただけます。（2011/5/30現在、準備中）

一連の手順は、ホームページから動画でも配信しています。（2011/5/30現在、準備中）

### 【注記】

3 . ~ 4 . の各手順には、必要性に応じて、【必須】・【推奨】・【任意】を記載しています。

## 2. 対象製品

本書では、以下の製品を対象としています。

### 【ゴードーソリューション社製品】

- ・ 『ナスカ・プロCAD』 Version1.16
- ・ 『ナスカ・プロミル』 Version1.16

### 【テクノ製品】

- ・ SLM4000
- ・ PLMC40
- ・ PLMC-M2EX

### 3. 初期設定手順

導入時に初回のみ設定してください。

#### 3 - 1 . システムパラメータ設定【推奨】

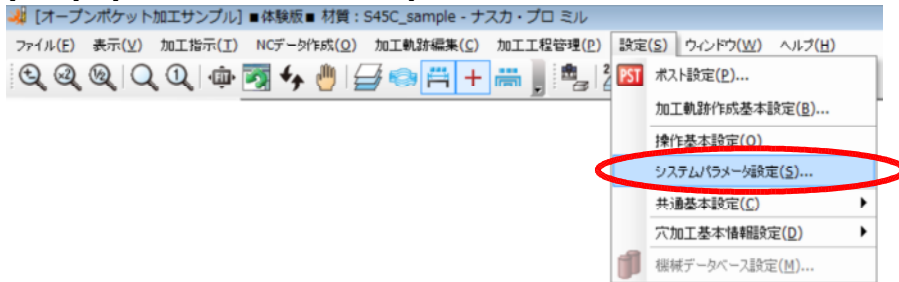
##### 【目的】

『ナスカ・プロ ミル』からNCデータを出力する際のファイル拡張子を"txt"に変更します。

##### 【操作】

システムパラメータ設定ダイアログを開く

[設定] [システムパラメータ設定]



拡張子を変更する

[ファイル環境設定]-[NCデータ保存先]-[拡張子] : "dnc" "txt"



##### 【補足】

本手順の設定変更をしない場合、運転プログラムを変更する都度、

- ・ [4 - 4 . NCデータ出力]において、出力ファイルの拡張子を"txt"とする
- ・ [4 - 5 . テクノ製品へのNCデータの取込]において、読出ファイルを指定する際に、ファイルの種類を "All Files (\*.\*)"に変更して読む。

上記、いずれかの操作が必要となります。

### 3 - 2 . ポストファイルインストール【必須】

#### 【目的】

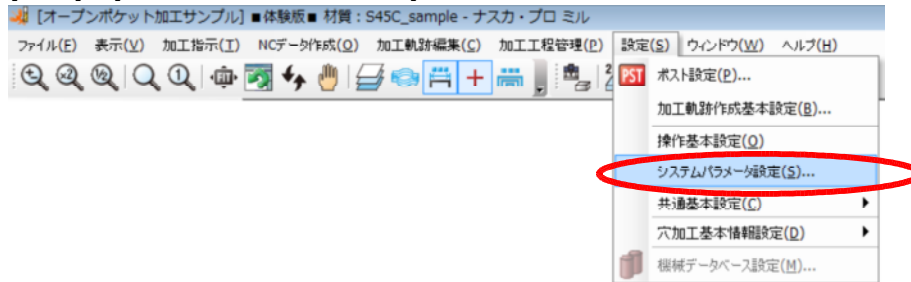
テクノ製品用のポストファイルを『ナスカ・プロ ミル』にインストールします。

ポストファイルには、「『ナスカ・プロ ミル』の加工工程データ」「NCデータ」に変換するための設定が記述されています。

#### 【操作】

システムパラメータ設定ダイアログを開く【任意】

[設定] [システムパラメータ設定]



ポストファイル保存先指定【任意】

[ファイル環境設定]-[ポストファイル保存先]

を指定してください。(変更しなくても良いです。)



ポストファイル取得【必須】

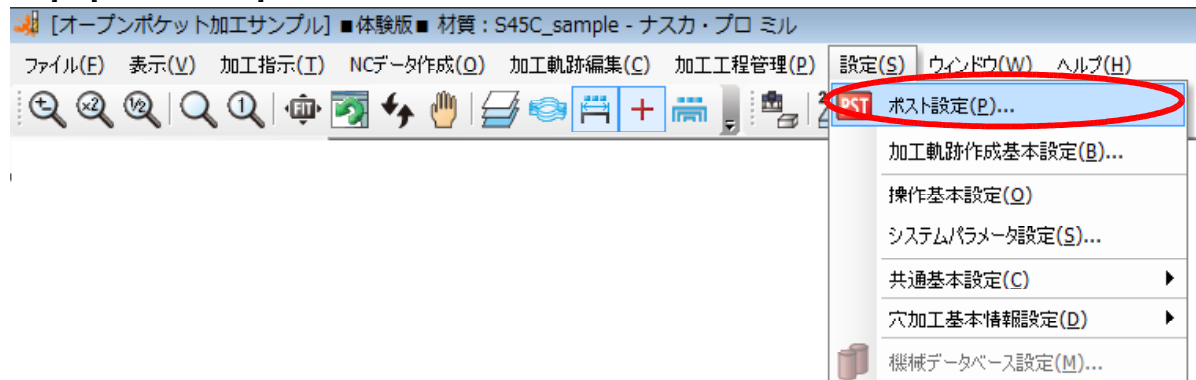
テクノホームページ(<http://www.open-mc.com/>)会員エリアから、「『ナスカ・プロ ミル』用のポストファイル: "techno\_v001.nptm"」をダウンロードし、(2011/5/30現在、準備中)、で指定したフォルダに保存してください。

### 【確認】

正しくインストールできたかどうか確認します。

ポストの設定を開く

[設定] [ポストの設定]



テクノポストファイルの確認

ポストファイル名のプルダウンリストで"techno\_v001"が表示されるか確認する。



もしも、プルダウンリストに表示されない場合は、再度【操作】手順を実施してください。

### 3 - 3 . ポスト編集・確認【任意】

#### 【目的】

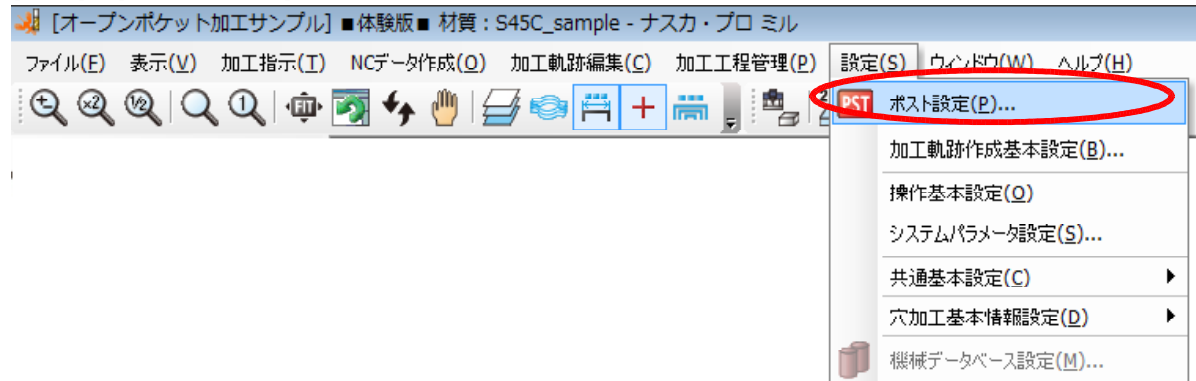
NCデータ出力設定のうち、Mコードとコメントについての設定をします。

#### 【操作】

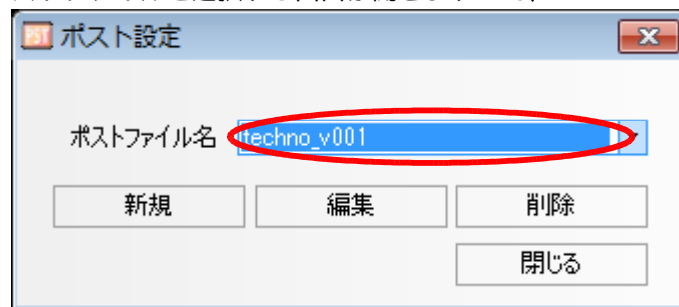
ポスト設定方法の詳細については、『ナスカ・プロ ミル』のポスト設定資料をご確認ください。

ポスト設定を開く

[設定] [ポストの設定]



ポストファイルを選択する画面が開きますので、



[ポストファイル名: "techno\_v001" を選択] [編集]

「ポスト設定」画面が開きます。

## Mコードの設定

Mコードの具体的な使い方は、お客様の機械毎に異なりますので、個別に設定する必要があります。  
以下に設定する箇所を示します。テクノ製品のMコードの定義と『ナスカ・プロ ミル』のポスト設定資料を参照し設定してください。

テクノ製品で予約（意味が決まっている）Mコード定義は各製品のマニュアルの以下の項を参照してください。

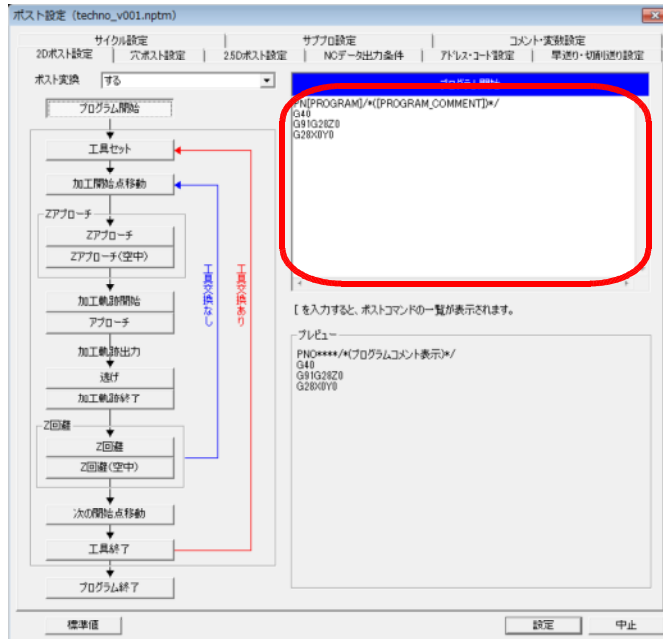
- ・ SLM4000  
[ユーザズマニュアル:TB00-0800F(Version2.0)]  
-[ 機能編- 6 - 1 - 4 Gコード指令一覧]
- ・ PLMC40  
[ユーザズマニュアル:TB00-0810F(Version1.5)]  
-[ 機能編- 7 - 1 - 4 . Gコード指令一覧]
- ・ PLMC-M2EX  
[ユーザズマニュアル:TB00-0900F(Version0.7)]  
-[ 機能編- 7 - 1 - 4 . Gコード指令一覧]

### <Mコード定義設定箇所>



<Mコード定義設定箇所>では、各項目にMコードを設定してください。

<ポスト設定箇所>



<ポスト設定箇所>には、各プログラム部毎にポスト設定をしてください。  
上図の「2Dポスト設定」タブと同様に、「穴ポスト設定」「2.5Dポスト設定」「早送り・切削送り設定」「サイクル設定」「サブプログラム設定」等のタブにおいてもポスト設定箇所があります。

コメントフォーマットの修正

[ポスト設定]-[NCデータ出力条件]-[工程毎のコメント出力]

の"OFF"を選択し、NCデータにコメントが出力しないように設定しています。



【補足】

NCデータ上のコメントについては、テクノ製品とはコメントアウトの記号が異なるため(『ナスカ・プロ ミル』: 括弧"()"、テクノ製品: "/"と"/")そのまま取り込むことができません。  
テクノ製品への取り込み時にエラーとならないように、"techno\_v001.nptm"ではコメントの出力をOFFにしています。  
コメントを出力する場合は、NCデータを直接編集し括弧"()"を"/"と"/"に書き換えてください。

## 4. 加工毎の操作手順

加工毎（加工工程から、NCデータを出力する毎）に、以下の操作をしてください。

以下、4 - 1. ~ 4 - 4. は、ゴードーソリューション社製品の操作となります。

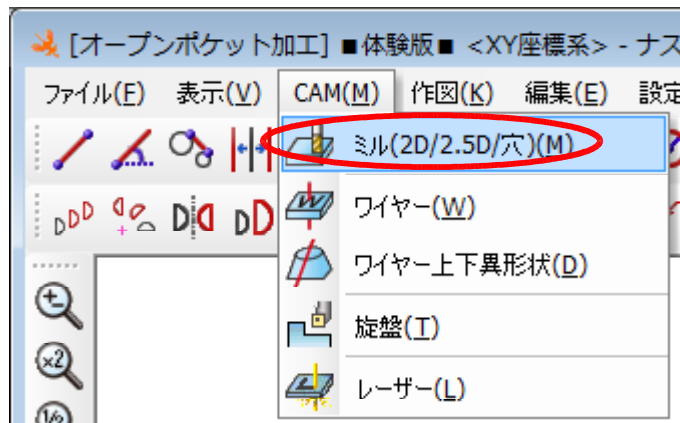
### 4 - 1. 『ナスカ・プロCAD』データ作成【必須】

『ナスカ・プロCAD』で、加工対象のCADデータを作成し、CADデータを画面に開いた状態にしてください。

### 4 - 2. 『ナスカ・プロ ミル』起動【必須】

加工対象のCADデータを開いた状態で、

[CAM] [ミル(2D/2.5D/穴)]を選択し、



『ナスカ・プロ ミル』を起動する。

### 4 - 3. 加工工程の作成【必須】

『ナスカ・プロ ミル』の機能を使用して、目的の加工工程を作成してください。



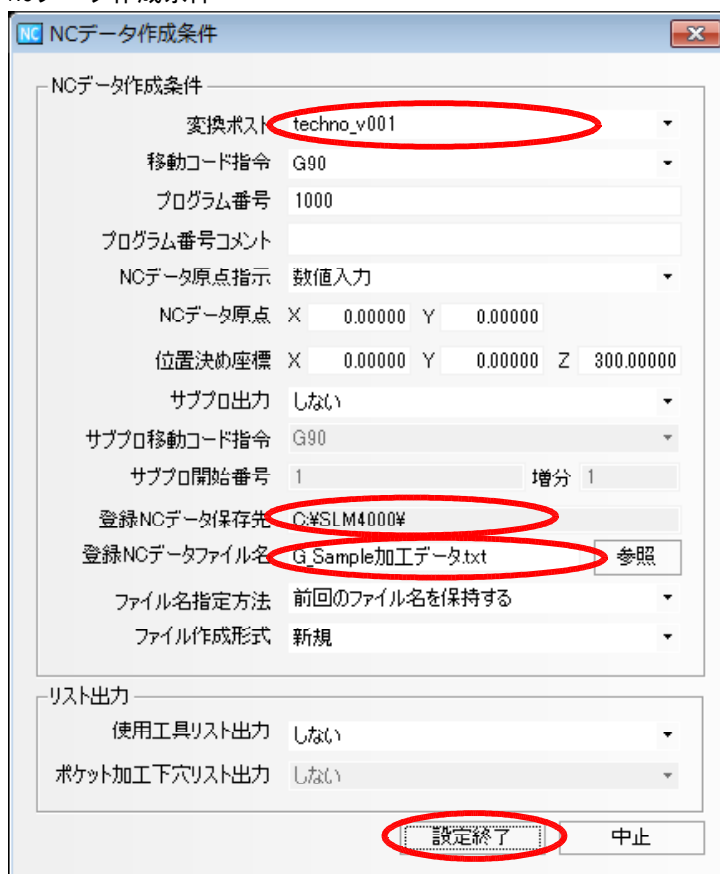
#### 4 - 4 . NCデータ出力【必須】

NCデータ作成起動

[NCデータ作成] [NCデータ作成]



NCデータ作成条件



変換ポスト：techno\_v001

登録NCデータ保存先：[任意のディレクトリ]

登録NCデータファイル名：[任意のファイル名]

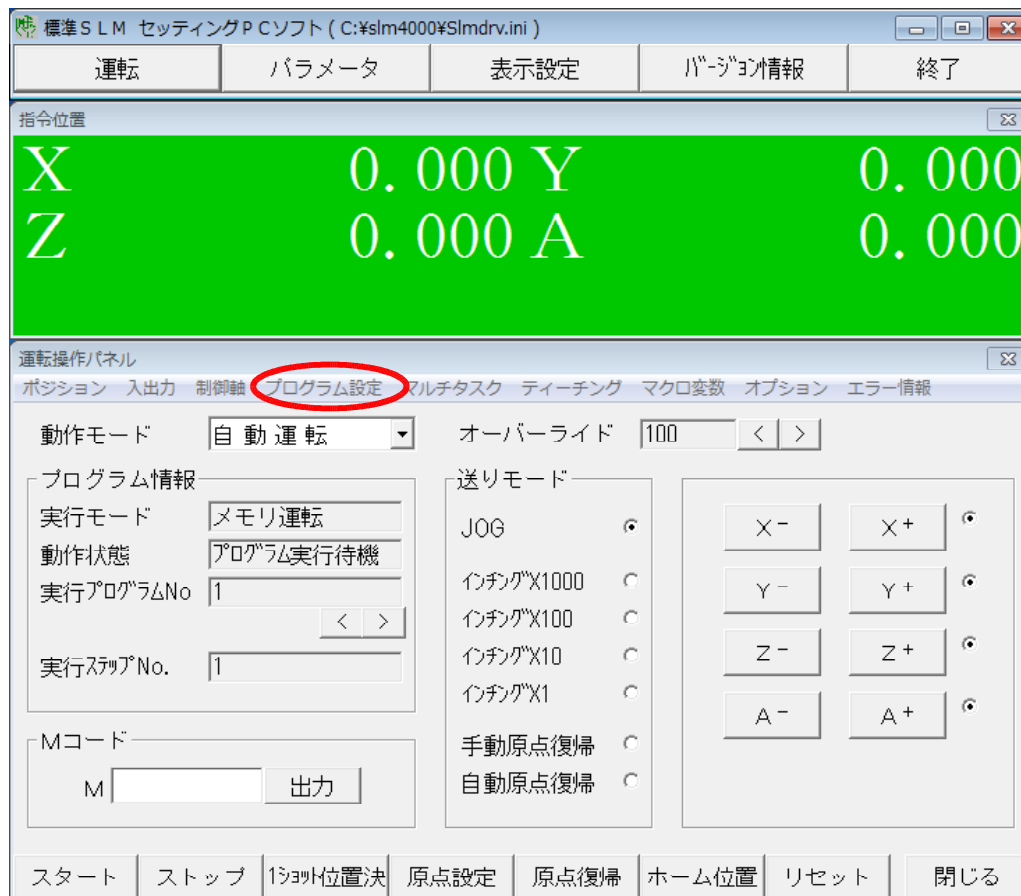
設定終了ボタンを押下するとNCデータが出力されます。

以下は、テクノ製品の操作となります。

#### 4 - 5 . テクノ製品へのNCデータの取込【必須】

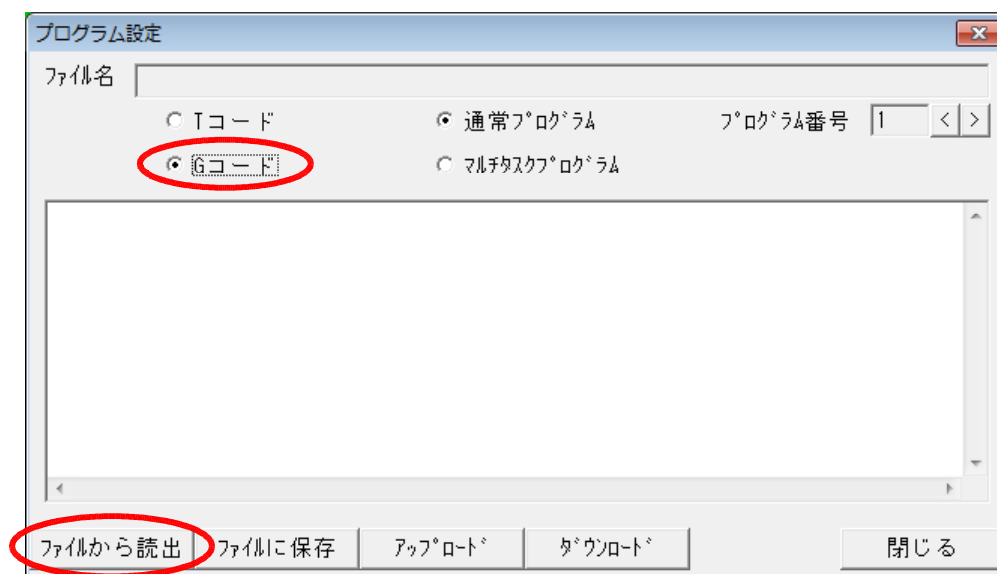
プログラム設定画面起動

[セッティングPCソフト起動] [プログラム設定]



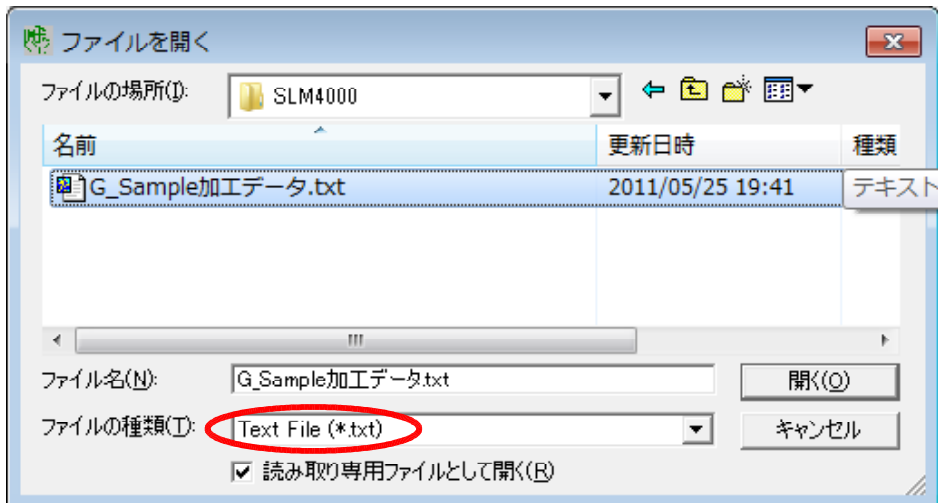
ファイル読出

["Gコード"選択] [ファイルから読出]



## 読出ファイルの指定

ダイアログでファイルを指定します。



このとき、「3 - 1 .」で拡張子を"txt"以外にしている場合、  
ファイルの種類："All Files (\*.\*)"   
にしてからファイルを選択してください。

## プログラムのダウンロード

[ダウンロード]を押下するとNCデータがコントローラにダウンロードされます。

